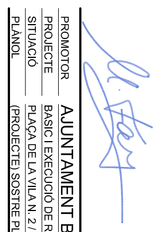
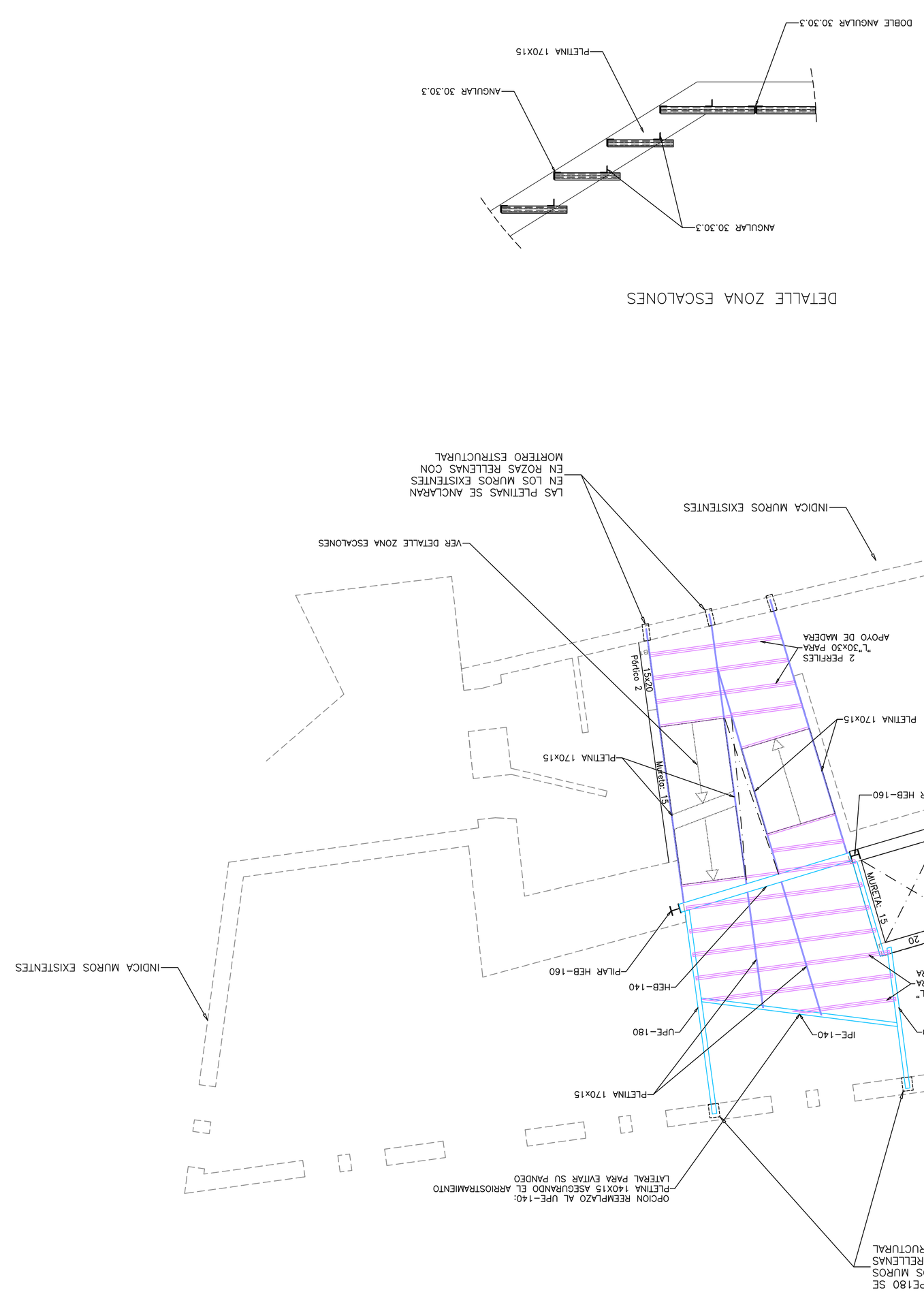
PROMOTOR: AJUNTAMENT BANYALBUFAR
PROJECTE: BÀSIC I EXECUCIÓ DE REFORMA I AMPLIACIÓ DE LA CASA DE LA VILA
SITUACIÓ: PLAÇA DE LA VILA N. 2 / CARRER AMARGURA N.1 BANYALBUFAR (MALLORCA) ILLES BALEARS
PLANOL: (PROJECTE SOSTRE PLANTA PRIMERA I DETALLS)

FULL: (E)004
ESCALA: 1:50 / A1
REF:
DATA: GENER2017

BARTOMEU NICOLAU MAYOL
ARQUITECTE
nicolau@coam.org
C/ JOAN CREXELL 4 - PALMA 07004 - 971712959



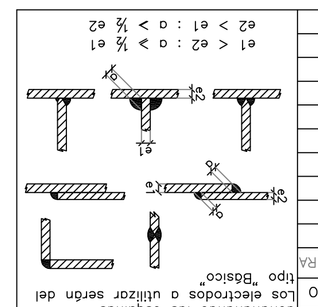


ESTRUCTURA TECHO P.PRIMERA

HORMIGÓN											
ARMADO S/EHE–CTE	CONTROL	CARACTERÍSTICAS	HORMIGÓN						ACERO	B 500 S B 500 T
			Elemento	Nivel	Tipo según Artículo 8.2.2	Resist.(N/mm2) 7 días 28 días	Relación Agua/Cem.	Contenido Cem.(kh/m3)	Contenido Agua(L/m3)	Árido	Mínim. Nomi. nal
	Nivel Reconocimientos	Central de fabricación homologada	CIMENTACIÓN	Estad.	HA-25/P/40/IIa	16,25 25,0	<0,55	>3,00	<165	T1,5/ L3	30 40
			PILARES	Estad.	HA-25/P/20/IIb	16,25 25,0	<0,50	>3,00	<150	T1,5/ L3	30 40
			FORJ.AD./VIGAS	Estad.	HA-25/P/20/IIb	16,25 25,0	<0,50	>3,00	<150	T1,5/ L3	30 40
			MUROS	Estad.	HA-25/P/20/IIa	16,25 25,0	<0,55	>3,00	<165	T1,5/ L3	30 40
			PISCINA	Estad.	HA-30/F/12/IV	19,50 30,0	<0,55	>4,00	<165	T1,5/ L3	30 40
EJECUCIÓN	Normal		Permanente=1,35			Permanente de valor no constante=1,50				Variable=1,50	

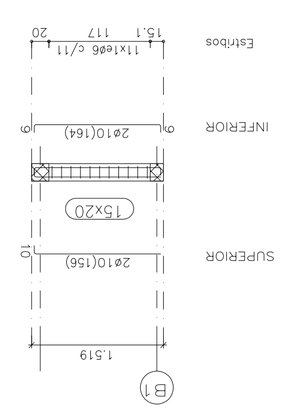
DISPOSICIÓN DE LAS SOLDADURAS	
Tensión de fluencia	260 N/mm2
Tensión mxkmos contante	150 N/mm2
Modulo de elasticidad	210.000 N/mm2
Coeficiente Poisson	81.000 N/mm2
RELACIÓN GARGANTA SOLDADURA–ELEMENTO	Los electrodos a utilizar serán del tipo "Básico"
ESPESOR DE LA PIEZA GARGANTA SOLDADURA	
<4 mm	2 mm
4 – <6 mm	3 mm
6 – <8 mm	4 mm
8 – <10 mm	5 mm
10 – <12 mm	6 mm
12 – <14 mm	7 mm
14 – <16 mm	8 mm
16 – <18 mm	9 mm
18 – <20 mm	10 mm
20 – <22 mm	11 mm

Los cordones de soldadura serán continuos y de penetración completa En soldaduras a "tope" y pore espesores e>5mm se realizará realizarlo con preparación de bordes, orientando las aguinas



ESPECIFICACIONES DE MATERIALES segun CTE–DB–SE–A			
Elemento	Situacion	Especificacion	Coeficiente
PERFILES (Acero Laminado)	Igual en todo lo Obra	S275	1,33–1,50
TUBOS (Acero Conformado)	Igual en todo lo Obra	S235	1,33–1,50
PERFILES/TUBOS ACERO INOX	Igual en todo lo Obra	AISI 304–316	1,33–1,50
TENSORES ACERO INOX	Igual en todo lo Obra	INOX 18/20 MO(316L)	1,33–1,50

LAS SOLDADURAS, REDUCIENDOSE AL MINIMO LAS EJECUTADAS EN OBRA, SE REALIZARAN EN GENERAL EN ANGULO CON GARGANTA SEGUN ESPESOR DE LOS ELEMENTOS A UNIR, POR ARCO DESCUBIERTO, CON ELECTRODO BASICO Y CON LONGITUDES MAXIMAS POSIBLES O LAS INDICADAS EN PLANO.
LOS ELECTRODOS, DE CALIDAD ESTRUCTURAL, SERAN LOS APROPIADOS A LAS CONDICIONES DE LAS UNIONES Y DEL SOLDEO CON LAS SIGUIENTES CARACTERISTICAS MINIMAS DEL MATERIAL DEPOSITADO: RESISTENCIA A TRACCCION > 42 kg/mm2
ALARGAMIENTO ROTURA > 22 % RESILIENCIA > 5 kg/cm2
NOTA 2: LA PERFILERIA ESTRUCTURAL ENTRARA EN OBRA CON UNA MANO MINIMA DE ANTIOXIDO Y SE DEBERAN RETOCAR LAS ZONAS AFECTADAS POR EL TRABAJO EN OBRA PREVIA A UNA SEGUNDA MANO GENERAL DE ANTIOXIDO ANTES DE APLICAR EL ACABADO.



Z U N C H O S							Observaciones
NRO.	ANCHO	ALTO	ESTRIBOS	ARM.SUP.	ARM.INF.		Nota: Las barras se anclaran con una long. mínima de 35 diametros o patillo de 20cm.
Z15	15	20	ø6 a20	2 ø 10	2 ø 10	Indicado como A. MURO:15 / MURETA:15	
Z20	20	20	ø6 a20	2 ø 10	2 ø 10	Indicado como A. MURO:20 / MURETA:20	

ALTO: Debe adoptarse el canto del forjado, si se ejecuta al mismo nivel
ANCHO: Puede ser reducio si se uso bloque tipo "U" o forro lateral tipo plaqueta